

Ortner Reinraumtechnik

Zahlen & Fakten





“Der Mensch entscheidet, nicht die Technologie.”

Seit 1985 sind wir auf dem Gebiet der Reinraumtechnik ein starker und verlässlicher Partner. Kunden rund um den Erdball setzen auf die Expertise unseres eigentümergeführten Familienunternehmens.

Mit großem Stolz blicken wir auf die Entwicklungen der letzten Jahrzehnte zurück, in denen wir uns durch unser Know-How und unseren Innovationsgeist weltweit einen Namen gemacht haben.

Erfolgreiche Reinraumprojekte basieren auf einer Grundvoraussetzung: vernetztes Denken und Handeln. Denn die Reinraumtechnik ist eine Querschnittstechnologie, die über hundert Berufe und Kompetenzen vereint. Eine fundierte Grundlagenforschung, Innovationsfreude, Erfahrung und ein zuverlässiges Partnernetzwerk sind der Schlüssel für den Erfolg unseres Unternehmens.

Ein Erfolg, den wir auch in Zukunft durch eine ehrliche und faire Partnerschaft mit unseren Kunden teilen werden.

Herzlichst

Die Geschäftsleitung der Firma Ortner

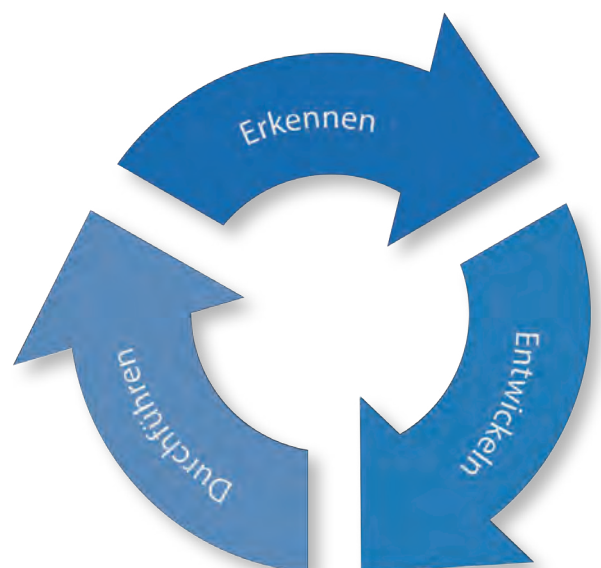
Die Ortner Philosophie

„Unser Bestreben ist es, die Herausforderungen unserer Kunden zu erkennen, maßgeschneiderte Lösungen zu entwickeln und diese aktiv und gezielt umzusetzen.“

Ortner orientiert sich an den Erfordernissen des Marktes und pflegt ein gesundes Wachstum.

Nachhaltigkeit prägt unser Handeln: Mit aktiven Maßnahmen und entwicklungsfähigen Konzepten im Hinblick auf Umwelt, Gesellschaft, Technologien und Anlagen achten wir darauf, nachhaltiges Handeln in unseren Prozessen fest zu verankern.

- Bekenntnis zu umfassender Qualitätspolitik
- Schutz der Umwelt und Verbesserung der Lebensqualität
- Wirtschaften mit sozialer Verantwortung
- Investition in alternative Dekontaminationstechniken
- Sicherstellung der Langlebigkeit der Produkte
- Frühzeitiges Erkennen von Trends: mit gelebter Innovationskultur kundenorientierte Lösungen für die Zukunft entwickeln



Intelligente Produkte für reine Umgebungen



LockLine

Materialschleusen

Dekontaminationsschleusen 
 Dekontaminationsschleusen 
 Tauchbeckenschleusen
 Sprühdekontaminationsschleusen
 Materialdurchreichen Kombi Active
 Materialdurchreichen Passive
 Materialdurchreichen Active

Personenschleusen

Personen Nassduschen
 PDC-Personenluftduschen 
 JET-Personenluftduschen



FlowLine

Laminarflow Systeme

PDC-Textilschlauchsystem Food 
 Hygiene Würfel Food
 Hygiene Umluftkühler Food
 Hepa Cart
 Laminarflow CleanCloud Food 
 Laminarflow DecAx Food

Atmos pur Systeme

Filter Fan Unit - Aseptic
 Filter Fan Unit - Hygiene
 Filter Fan Unit - Beverage
 Filter Fan Unit - BioSafety



IsoLine

Isolatoranlagen

Aseptic Isolatoren
 Zyto Isolatoren
 Pathologie Isolatoren
 Roboter Isolatoranlagen
 Cluster Isolatoranlagen
 RABS/Barriersysteme



LabLine

Reinraumanlagen

Reinraumwerkbänke
Wiegeplatzkabinen
Probeziehkabinen
Automatisierte Transportsysteme
Digestorien
PDc-Reinraumkleidung 
PDc-Garderobensystem 



DecoLine

Dekontaminationstechnik

ISU* - H₂O₂ Generator 
Genny - Formalin Generator 
Begasungdüsen Mobil
Begasungdüsen Light
Begasungdüsen Compact



Service & Outsourcing

Service

Anlagenservice
Messtechnik
Qualifizierung
AFMS** - Analysen
Raumdekontamination
mit  und/oder 
Simulationen

Outsourcing

Teilereinigung

Reinraumtechnik

Hook Up

* ISU - Interactive Superinduce Unit

** AFMS - Approved Food Manufacturing System



Dafür stehen wir...

Experten der Reinraumtechnik

Seit 30 Jahren bündeln wir Know-How und Erfahrung auf dem Gebiet der Reinraumtechnik. Unser Fokus liegt auf der Entwicklung und Fertigung von innovativen [Anlagen und Technologien für unterschiedlichste Reinraumanforderungen](#). Unsere Kunden sind so vielfältig wie unsere Technologien. Sie stammen aus der Pharma- & Biotechnologie, dem Gesundheitswesen, Laborbereichen, der Halbleiter- und Lebensmittelindustrie.

Innovationsführer

Unser Pioniergeist und unser starkes F&E-Team haben uns zum europäischen Innovationsführer im Bereich der Reinraumtechnik gemacht. Wir konzentrieren uns mit unseren Anlagen, Systemen und Technologien auf die Schaffung [mikrobiologisch und partikulär reiner Umgebungen](#).

Systemanbieter

Reinheit ist unser oberstes Gebot. Wir sind Systemanbieter für [Schleusen, Isolatoren, Reinluftanlagen und Dekontaminationsprozesse](#). Ortnor bietet Lösungen für schnelle, sichere und zuverlässige Reinraumprozesse um Menschen, Produkte, Tiere, Forschungsarbeiten und die Umgebung vor Kontaminationsquellen und Partikeln zu schützen.

Die Entwicklungsphasen

Spezialisierung	Kernleistung
Errichtung von Lüftungs- und Klimaanlage Planung und Errichtung von Reinräumen	Planung und Ausführung von Infrastruktur-Haustechnikanlagen
Speziallösungen für Prozessumgebungen z. B.: Möbel, Spezialwand-systeme, Sicherheits-einrichtungen etc.	Outsourcing Teilereinigung / Entwicklung von automatisierten Transport- und Lagersystemen / Planung und Ausführung von Infrastrukturanlagen
Apparatebau / Sonderanlagenbau zur Schaffung von partikulärer und mikrobiologischer Reinheit	Entwicklung und Bau komplexer Anlagen für die Pharmaindustrie
Entwicklung standardisierter Anlagen für internationales Marktwachstum Komplexe Systemintegration	Sonderlösungen / Systemintegration bei Kunden (Automatisierung Level 3)
Verkauf von Standardprodukten / Abwicklung von kundenspezifischen Anlagenprojekten / Ausweitung von Ortner Dienstleistungen (Dekontamination, Engineering, Service)	

1985

Phase 1
Lüftungs- und
Klimaanlagenbau

F&E Schwerpunkt

–

Branchen

Mikroelektronik,
Gewerbe

seit
1995

Phase 2
Speziallösungen für
Prozessumgebung

Transportsysteme für die
Mikroelektronik (Patent
„Sea of Lots“) /
Entwicklung PGV für 300 mm
Fabrik

Mikroelektronik,
Pharma

seit
2007

Phase 3
Apparatebau /
Sonderlösungen

Verfahrens- & Produktentwicklung
für H₂O₂ Schleuse, Isolator,
ISU - H₂O₂ Generator

Planung und Errichtung von
Reinräumen / Containment

Mikroelektronik, Pharma,
BSL, Labore, Medizintechnik,
Lebensmittel

seit
2014

Phase 4
Standardisierung

PDc Technologie

Mikroelektronik, Pharma,
BSL, Labore, Medizintechnik,
Lebensmittel

seit
2017

Phase 5
Internationalisierung

PDc Technologie /
Industrie 4.0

Mikroelektronik, Pharma, BSL, Labore,
Medizintechnik, Lebensmittel,
Wiederverkäufer, Händler



Hauptsitz Villach | Kärnten

Der Hauptsitz unseres Unternehmens ist in der Kärntner Stadt Villach. Hier werden Ideen geschmiedet, Geräte entwickelt und designed sowie Anlagen programmiert. Der Standort ist gleichzeitig die zentrale Anlaufstelle für alle Service- und Wartungsangelegenheiten. Villach beherbergt außerdem die Hook-up Mannschaft und das Outsourcingteam.

Ortner Fakten

- gegründet **1985**
- eigentümergeführtes **Familienunternehmen**
- **Hauptsitz:** Villach (Kärnten/Österreich)
- **Niederlassungen:** Deutschland, Dänemark, Schweiz und Österreich (Möllbrücke)
- Fertigung: **komplexer Maschinenbau**
- **Fokus auf Forschung** und innovative Entwicklungen zur Schaffung von Sterilität
- **Inhaber zahlreicher Patente** und Gebrauchsmuster
- Mitarbeiterstand: ca. **130**

Zürich
Vertrieb & Support

München
Vertrieb & Support

Möllbrücke
Fertigung /
Edelstahltechnik

Villach
Headquarter,
Forschung
& Entwicklung

Kopenhagen
Vertrieb & Support



Hauptfertigung Möllbrücke I Kärnten

Wir fertigen in Österreich ...

Ein Großteil der Produkte und Maschinen wird am Standort Möllbrücke gefertigt, elektrisch verarbeitet und in Betrieb genommen.

... und das hat gute Gründe:

- **Flexibel:** Durch die Fertigung in Kärnten und die hohe Fertigungstiefe im Unternehmen können wir flexibel Kundenwünsche erfüllen. Sonderwünsche werden mit kurzer Reaktionszeit berücksichtigt, eine Fertigung ist auch in Losgröße 1 möglich.
- **Hochqualifiziert:** Die Hauptfertigung in Möllbrücke ist auf die Ver- und Bearbeitung von Anlagen und Apparaten im Edelstahlbereich spezialisiert. Verarbeitet werden des weiteren Glas, Aluminium sowie unterschiedliche Kunststoffe. Der Standort steht für hochqualifizierten Apparatebau.
- **Vielfältig:** Die Anforderungen in der Fertigung reichen von der Herstellung einfacher Formteile über die Oberflächenbearbeitung bis hin zu installationsbereiten Gesamtlösungen. Dafür ist breites Wissen notwendig, welches am Standort Möllbrücke vorhanden ist: Lasern, Kantarbeiten, WIG Schweißen, Kleben, Assembling, softwaretechnische Inbetriebnahme, Qualitätsprüfung und Endverpackung.
- **Nachhaltig:** Wir legen Wert auf umweltschonende Verarbeitungstechnik in der Fertigung. Ein Großteil der dafür notwendigen Energie wird aus eigenen Ressourcen erzeugt. Ebenso nachhaltig sind unsere Partnerschaften mit gezielt aufgebauten, qualifizierten und langjährigen Zulieferanten.

Die Kernkompetenzen



Wasserstoff-
peroxid (H_2O_2)



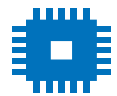
Photo-
dynamik (PDcT)



Lebensmittel



Pharma & Life
Science



Mikro-
elektronik

Zuverlässiger Schutz

für Menschen, Tiere, Produkte,
Forschungsarbeit und die Umwelt mittels

Zuverlässiger Systemlieferant

für Schleusen, Isolatoren, Reinluftanlagen und
Dekontaminationsprozesse in den Bereichen

Entwicklung von Anlagen,
Verfahren und Technologien
um Menschen, Tieren,
Produkten, der Forschungs-
arbeit und der Umwelt
schnellen, sicheren und
verlässlichen Schutz vor
Kontamination durch
Partikel oder Mikro-
organismen zu bieten.

Herstellung einer mikro-
biologisch und partikulär
reinen Umgebung sowie
optimalen Integrations-
fähigkeit der Ortner
Produkte und Technologien
in die Fertigungsprozesse
der Kunden.

Prozessverständnis,
Kundenorientiertheit und
technologische Lösungs-
kompetenz zur Sicherung
der Wettbewerbsfähigkeit
der Kunden.

Die Kerntechnologien



H₂O₂

H₂O₂ Technik

Über 15 Jahre Ortner-Forschung im Bereich gasförmige Dekontamination, Personensicherheit und Validierbarkeit der Prozesse haben Erfolg gezeigt: die besonders nachhaltige H₂O₂ Technologie revolutionierte die Reinraumtechnik.

Unter H₂O₂ Dekontamination versteht man die Desinfektion mittels Wasserstoffperoxid in verdampftem Zustand (Gasform bzw. Wasserdampfform). Dieses System ist sowohl praktikabler als auch umweltfreundlicher als bisherige Methoden. Die Vorteile liegen daher klar auf der Hand: leichtere Anwendbarkeit für die Nutzer und ein wichtiger Beitrag zum Umweltschutz.



Photodynamik

Photodynamic Disinfection certified Technology, auch „PDcT“ genannt, ist ein von Ortner neu entwickeltes und patentiertes Verfahren zur effektiven mikrobiologischen Inaktivierung von Keimen auf Oberflächen. Statt Chemie wirkt hier die Kraft des Lichtes. Auf diese Weise sagt Ortner der Bildung von Antiresistenzen auf natürliche Weise den Kampf an.

Die PDcT ist für den Menschen ungefährlich. Damit ist es erstmals möglich, Menschen in ihrem Arbeitsumfeld zu dekontaminieren und damit die Übertragung von Keimen durch den Menschen zu minimieren.

Die Technologie dahinter: Der photodynamische Effekt wird durch photooxidative Reaktionen hervorgerufen. Mit Hilfe eines spezifischen Textilfarbstoffes und einer geeigneten Lichtquelle wird lichtinduziertes Sauerstoffperoxid als Desinfektionsmittel nutzbar gemacht.





Das spricht für Ortner

Ortner PLUS

- 
- **Optimal integriert:**
besonders einfache Integration der Anlagen in die Kundenumgebung
 - **Transparente Kommunikation:**
schafft ideale Lösungen für den Kundenprozess
 - **Herausragende Leistung der Geräte & Anlagen:**
gewährleistet Interaktivität, Flexibilität und Zukunftstauglichkeit
 - **Umfassendes Verständnis:**
ermöglicht zukunftsweisende Innovationen für unterschiedlichste Reinraumanforderungen
 - **Neuste Forschungsergebnisse**
als Basis für modernste und nachhaltige Gerätetechnologie
 - **Inhouse-Fertigung:**
ermöglicht die Einbeziehung von Kundenwünschen in allen Fertigungsstufen
 - **Materialtest und Sicherheitsprozesse:**
werden im Vorfeld erforscht/getestet und gewährleisten mehr Sicherheit bei kundenspezifischen Projekten
 - **Umfassendes Forschungs-Partner-Netzwerk:**
fördert Schnittstellen zu anderen Branchen & Gewerbe



Allianzen sichern unsere Zukunft.

„Eine Hand ist stärker als fünf Finger!“

Im Laufe der Jahrzehnte ist unser Kundenkreis immer größer geworden. Wir haben viel von unseren Kunden gelernt und sind mit ihnen gewachsen. Unser Erfolg wäre allerdings ohne ein stetig wachsendes und schlagkräftiges Partner-Netzwerk nicht möglich gewesen. Und die Zukunft wird uns noch mehr fordern. Darum arbeiten wir eng mit verschiedensten Interessens- und Dialoggruppen, industriellen Clustern und Forschungseinrichtungen auf der ganzen Welt zusammen: Durch den Austausch wissenschaftlicher Expertise, Daten und Know-How wollen wir für Industrie 4.0, Automatisierung, Modularität und eine zunehmend globalisierte Wirtschaft gerüstet sein.

Wir knüpfen internationale Kontakte und vereinen unterschiedliche Sichtweisen. Denn Sicherheit und Reinheit kennt keine Grenzen und Kompromisse. Weder im Kopf noch in der Entwicklung und Produktion individueller Systemlösungen. Daher pflegen wir Geschäftsbeziehungen intensiv und ehrlich. Denn langfristige Partnerschaften spiegeln nicht nur die Grundwerte der Eigentümerfamilie wider, sondern sind bezeichnend für das gesamte Unternehmensimage.

Ein faires Miteinander prägt unseren Arbeitsalltag. Darauf sind wir stolz und daran halten wir fest. Auf allen Ebenen und in allen Bereichen, die für unsere Weiterentwicklung relevant sind.

Herzlichen Dank für die gute Zusammenarbeit.

Netzwerkfaktor 1: **Messsystem**

Ohne umfangreiche Messtechnik können keine Reinraum- oder Hygieneprojekte umgesetzt werden. Die Herausforderungen der Digitalisierung / Industrie 4.0 erfordern hochpräzise Messsysteme und ein praktikables Monitoring.



Die Firma Briem ist spezialisiert auf professionelle Überwachungslösungen und Messtechnik. Langlebigkeit und Zukunftstauglichkeit sind unabdingbare Notwendigkeiten. Darum ist es für uns entscheidend, hochpräzise Messgeräte mit modernsten Technologien einzusetzen.

Netzwerkfaktor 2: **Grenzwertdetektion**

Die Produkt- und Personensicherheit wird weitestgehend durch Desinfektions- und Dekontaminationstechniken sichergestellt. Eine Grenzwertdetektion im High und Low Concentration Bereich stellt eine komplexe Technologie dar, die nur von wenigen Spezialisten verlässlich erfüllt wird.

Dräger

Die Firma Dräger ist eines der renommiertesten Unternehmen auf den Gebieten der Medizin- und Sicherheitstechnik. Dräger beherrscht die Messtechnik für H₂O₂ Konzentrationen, Feuchtigkeit und Temperatur wie kein anderer. Seit vielen Jahren ist das Unternehmen verlässlicher Partner für unsere Projekte.

Netzwerkfaktor 3: **Filtertechnik**

Filter und Filtertechnik sind das Herzstück jeglicher Definition von Reinheit und Haupteffizienzfaktor für Sicherheit, Energie- und Betriebskosten. Die große Herausforderung für Filterlieferanten ist heute weniger die reine Herstellung des Filters an sich. Vielmehr geht es um kurze Lieferzeiten, spezielle Konfektionierungen und Mitwirken bei innovativen Lösungen.



Jack Filter hat in modernste Fertigungstechnologien investiert und deckt nahezu die gesamte Produktpalette an Feststofffiltern ab. Für uns ist es wichtig, auf einen kompetenten Partner für Filtertechnik in unserem Netzwerk zurückgreifen zu können.

Vernetztes Denken und Handeln sind die Grundvoraussetzung für erfolgreiche Reinraumprojekte. Denn: Reinraumtechnik ist eine Querschnittstechnologie, die über 100 Berufe und Kompetenzen umfasst. Um zukunftsweisende Innovationen zu erschaffen, muss man Handlungs- und Denkmuster verändern und Schnittstellen zu anderen Branchen herstellen. Grundvoraussetzung dafür ist ein bewährtes Netzwerk.

Netzwerkfaktor 4:

Deckensysteme und Filter Fan Units

Die klassische Luft- und Klimatechnik für Reinnräume wird zunehmend durch die Filter Fan Unit-Technologie abgelöst. Die Mini Environment Philosophie, das punktuelle Reinnraumkonzept sowie die hohe Flexibilität der FFU-Technik sind bestechende Argumente für wirtschaftliche Konzepte. Dafür sind Komplementärprodukte wie Reinnraumdeckensysteme notwendig.

M+W GROUP

M+W Products bietet ein Portfolio an Reinnraumprodukten für unterschiedliche Produktionsprozesse und schafft dadurch die besten Voraussetzungen für höchste Hygienestandards. Für uns ist es speziell in diesem Produktsegment wichtig, mit M+W Products einen internationalen, innovativen Partner zu haben.

Netzwerkfaktor 5: **Dichtungstechnik**

Speziell für Sterilisations- und Dekontaminationsprozesse ist die Dichtungstechnik von besonderer Bedeutung. Die Herausforderung in der Anlagen- und Systementwicklung ist es, Dichtungssysteme zu finden, bei denen im laufenden Prozess die Dichtheit gemessen und überwacht werden kann.

flohreus

Die Firma Flohreus ist federführend im Bereich der Elastomertechnik und Spezialist für pneumatisch aufblasbare Dichtungen. Mit diesen Systemen können unterschiedlichste Einsatzsituationen abgedichtet werden. Dichtungen sind typische Verschleißkomponenten: daher brauchen wir einen Partner, der eine hohe Produktqualität gewährleistet und uns bei einer vorausschauenden Vorratshaltung unterstützt, um eventuelle Störfälle schnellstmöglich zu beheben.

Netzwerkfaktor 6: **Kunststofftechnik**

In Reinnräumen der Life-Science Branche ist die Verwendung von Edelstahl weit verbreitet. In den letzten Jahren hat die Kunststoffindustrie sehr innovative Kunststoffe- und Verbundkunststoffe entwickelt. Dies eröffnet neue Perspektiven im Reinnraum- und Apparatebau.



Die Firma k-tec bietet die Möglichkeit, eine Kunststoffverformung mit funktionalen Elementen herzustellen. Damit können funktionale Designelemente und gleichzeitig erhebliche Kostenvorteile geschaffen werden. Im Bereich der Dekontamination brauchen wir Partner, welche die komplexe Kunststofftechnik beherrschen und unsere Produkte formschön und vor allem servicefreundlich machen.

Netzwerkfaktor 7: **Befestigungssysteme**

Um die Verarbeitungstechnik des Schweißens nur dort anwenden zu müssen, wo es unbedingt notwendig ist, ist eine innovative und sichere Verbindungstechnik notwendig. Die moderne Reinnraumtechnik nimmt Anleihe an anderen Branchen wie z.B. der Automobil- und Luftfahrtbranche. Moderne Verbindungs- und Befestigungssysteme sind ein wichtiger Baustein, um die Entwicklung von modernen Reinnraumlösungen voranzutreiben.



Die Firma Bossard ist ein internationaler Spezialist für hochwertige Schrauben- und Verbindungselemente. Hohe Wartungsfreundlichkeit, Kostenreduktion und Flexibilität sind die Triebfeder für den Einsatz moderner Verbindungstechniken. Um die ideale Komponente aus einem fast unüberschaubaren Produktsortiment auswählen zu können, brauchen wir einen Partner der uns bestmöglich berät.

Netzwerkfaktor 8: **Glastechnik**

Der Einsatz von Glas ist im unmittelbaren Bereich der Lebensmittelherstellung nur unter besonderen Schutzbedingungen möglich. Glas ist ein vielfach unterschätztes und in der Vielfalt nicht bekanntes Material, dass nahezu unbegrenzte Einsatzmöglichkeiten bietet. In der klassischen Reinraumtechnik hat Glas bereits flächendeckend Einzug gehalten. In der Gebäudetechnik und im Maschinenbau gibt es noch Aufholbedarf.



Die Firma Preschern beschäftigt sich nicht nur mit Sonder-, sondern auch mit Systemlösungen die einen wertvollen Beitrag zum Know-How Aufbau und zum allgemeinen Stand der Technik leistet. Innovative Glaslösungen in Kombination mit der Schutzfolientechnik sind gute Alternativen zur herkömmlichen Edelstahltechnik.

Netzwerkfaktor 9: **Reinraumkleidung**

Die größte Kontaminationsquelle in allen Hygiene- und Reinraumbereichen ist der Mensch. Umso entscheidender ist die richtige Kleidung. Denn durch die Kleidung können Partikel und Verkeimungen während des Produktionsprozesses entscheidend minimiert werden. Schnitt/Design, Verarbeitungsqualität und das richtige Gewebe spielen dabei eine entscheidende Rolle.



Die Firma Dastex ist seit 1979 kompetenter Ansprechpartner für das optimale Angebot rund um Hygiene- und Reinraumbereiche. Um den Kunden ein lückenloses Rundum-Paket bieten zu können, ist es für uns wichtig, einen innovativen Bekleidungs- und Gewebepartner zu haben, mit dem auch neue Wege beschritten werden können – wie z.B. jene der PDC-Technologie.

Netzwerkfaktor 10:

Farb- und Beschichtungstechnik

Die Herausforderungen für die Farb- und Beschichtungstechnik in Lebensmittelverarbeitenden Betrieben liegt unter anderem darin, einerseits innovative Wege zu beschreiten, andererseits dabei gleichzeitig den strengen Anforderungen der HACCP-Richtlinien zu entsprechen.



M. Dohmen ist das weltweit führende Unternehmen im Farbstoffsektor. Für die nächste Generation der Reinraumtechnik werden Farbstoffe und Formulierungen mit besonderen Wirkungen (z.B. selbstreinigend oder desinfizierend) eine entscheidende Rolle spielen. Um neue Lösungen wie die PDC-Technik entwickeln zu können, ist es für uns wichtig einen Partner mit Innovationskraft und visionärem Denken im Netzwerk zu haben.

Netzwerkfaktor 11: **Hoch & Tiefbau**

Das Fundament jedes Gewerkes ist der Hoch- und Tiefbau. Die größten Probleme und Kostenüberschreitungen entstehen durch mangelnde Abstimmung und fehlende Detailplanung zwischen Feingewerken und Bautechnik. Ausreichend Zeit und Engagement in die Vorplanung und Schnittstellenabstimmung zu investieren, bringt für alle Beteiligten einen enormen Nutzen.



Die Firma Niedermühlbichler ist ein Hoch- und Tiefbau-Unternehmen, das sich speziell im Gewerbe- und Industriebereich hervorgetan hat. Wir brauchen einen Partner, der von der ersten Stunde eines Projektes bis zu Fertigstellung bereit ist, mit uns und anderen Gewerken sämtliche Details abzustimmen.

Netzwerkfaktor 12: **Hallentechnik**

Der Hochbau hat sich in den letzten Jahrzehnten wesentlich verändert. Fertigbauteile und Leichtbauweisen prägen die Bautechnik. Kurze Bauzeiten, hohe Flexibilität und vertretbare Investitionskosten bilden die Hauptargumente für die moderne Hallentechnik.



Die Firma Mayer plant und errichtet Industrie- und Gewerbehallen mit besonderen architektonischen und technischen Anforderungen. Speziell für den Hygienebereich ist diese Bautechnik ideal geeignet. Für unser Netzwerk ist es von Vorteil, einen Partner zu haben, der nicht nur die Hallentechnik beherrscht, sondern auch im Innenausbau höchste Kompetenz aufweist.

Um gute Reinraumprojekte realisieren zu können, braucht man eine verlässliche Zulieferindustrie und ein funktionierendes Netzwerk.

Netzwerkfaktor 13: **Logistik**

Ob Groß- oder Kleinprojekte: Durchdachte Logistikkonzepte entscheiden über den Erfolg. Die Logistikkompetenz umfasst weit mehr als die Anlieferung von Teilen: Just-In-Time Lieferung, Lagerung und Zwischenlagerung, Transport zum Einbauort, Verpackung und Entsorgung u.v.m. zählen heute zu den großen Herausforderungen der Logistikbranche.



Die Firma LHI ist ein europaweit agierendes Unternehmen, das speziell auf die Bedürfnisse des Handels und der Industrie ausgerichtet ist. Unsere Techniker und Monteure brauchen einen Logistikpartner, der alle oben erwähnten Dienstleistungen abdeckt und kooperativ mitwirkt.

Netzwerkfaktor 14: **Finanzierung**

Bei größeren Projekten müssen Vor- und Zwischenfinanzierungen sichergestellt werden. Speziell bei Projekten im Ausland und in noch nicht angestammten Märkten ist es wichtig, einen Partner zu haben, der sich mit den entsprechenden Gegebenheiten und Risiken beschäftigt.

BKS Bank

Die BKS Bank ist ein regionales, börsennotiertes Bankinstitut mit einer besonderen Stärke für die Wirtschaft. Unternehmen mit lokaler und internationaler Ausrichtung sind dort bestens beraten. Es ist für uns wichtig, einen Partner an der Seite zu haben, mit dem man sensible Themen offen besprechen und eine langfristige Unternehmensentwicklung gestalten kann.

Netzwerkfaktor 15: **Versicherung**

Die Einflussfaktoren in der querschnittsgetriebenen Reinraumtechnik sind vielfältig. Risiko- und Gefahrenbeurteilung (FMEA-Analysen) sind bei Life Science-Projekten selbstverständlich. Mit diesen Prozessen entsprechende Versicherungen maßgeschneidert zu kreieren, bringt Sicherheit und schafft Freiheit bei den handelnden Personen.



Unter den 50 größten Unternehmen der Welt gehört die Generali mit über 450 Standorten in mehr als 60 Ländern zu den 4 größten Versicherungsgruppen. Für uns ist es entscheidend, einen Partner zu haben, der uns hilft Schäden zu vermeiden. Im Vordergrund stehen die aktive Zusammenarbeit und die Schulung unserer Projektverantwortlichen für unterschiedlichste Herausforderungen.

Ortner Patente

Verfahren zur schnellen und effizienten Dekontamination eines Raumes.

Inhalt ist u.a. ein spezielles Düsensystem zur Raumdekontamination
15.03.2010

ISU - Interactive Superinduce Unit

Equipment zur Erzeugung und Einbringung von H_2O_2 in Räume oder Anlagen.
Geeignet auch für komplexe Geometrien.
10.03.2009

Personendekontaminationsschleuse

Schleuse um Personen im bekleideten Zustand einfach und nachhaltig
zu entkeimen und zu sterilisieren.
18.02.2010

Photodynamische Dekontamination von Oberflächen

Verhinderung von mikrobiellem Wachstum auf Oberflächen durch
photodynamische Prozesse.
22.12.2011

Aktivierungsequipment

Handgerät zur Aktivierung der photodynamischen Dekontamination
in schwer zugänglichen Zonen.
22.12.2011

Forschungsnetzwerke



SILICONALPS

F&E-Partner



Forschung & Entwicklung

Gemeinsam die Zukunft revolutionieren. Mit diesem F&E-Ansatz setzen wir einerseits auf hausinterne anwendungsorientierte F&E-Arbeit, andererseits arbeiten wir v.a. in der Grundlagenforschung eng mit Forschungsnetzwerken und F&E-Partnern zusammen.

Innovationsführer

Mit all unseren Projekten verfolgen wir ein großes Ziel: die Personen- & Produktsicherheit sowie die Energieeffizienz in allen Bereichen zu erhöhen. Dadurch entstehen sicherere Produkte für den Endkonsumenten.

- **Verfahren zur Dekontamination von Räumen**
Wir forschen intensiv an weiteren Verfahren zum Herstellen von Reinheit und Sterilität in Räumen. Die Photodynamic Disinfection certified Technology (PDCT) ist einer unserer Erfolge.
- **Computational Fluid Dynamics (CFD) / 3D-Simulation**
Mit der von Ortner und RCPE entwickelten 3D-Simulation wird genauestens berechnet, wie die H₂O₂ Dekontamination in einem Raum vollflächig vor sich gehen muss, um Oberflächen nicht zu beschädigen.
- **Remote Access**
Diese innovative Methode der Fernwartung verbessert die Service-Qualität für unsere Industrieanlagen enorm und spart den Kunden Zeit und Geld.
- **Systemintegration von Industrierobotern**
Die Roboter werden in Prozessanlagen integriert und arbeiten in Isolatoren hochpräzise z.B. an pharmazeutischen Herstellungsprozessen, Hand in Hand mit dem Mensch.
- **Automated Guided Vehicle (AGV)**
Die Systemintegration von automatischen Transportsystemen in H₂O₂ Schleusen erhöht die Sicherheit für Personen und Produkte.
- **Isolatoren**
Die Perfektionierung der Isolatortechnologie ist entscheidend für Energieeffizienz. Das Ziel ist es, kleinstnotwendige Reinräume zu schaffen, um Energie zu sparen.

Unser Bekenntnis zur Nachhaltigkeit

Die Erde ist erschöpft und das Klima im Wandel. Laut einer Studie des UN-Resource Panel ist seit den Siebziger Jahren die Ressourcenentnahme durch die Menschheit um das Dreifache gestiegen.

Als zukunftsorientiertes Unternehmen sind wir uns der hohen Verantwortung bewusst und setzen entsprechende Maßnahmen. Wir sind überzeugt davon, dass erfolgreiches Wirtschaften langfristig nur möglich ist, wenn die natürlichen Lebensgrundlagen erhalten bleiben. Deshalb haben wir das Prinzip der Nachhaltigkeit in allen unseren Prozessen fest verankert. Von der Entwicklung und Herstellung unserer Produkte über den Produktlebenszyklus, die Verwendung der Rohstoffe bis zu Nutzung und Entsorgung.

Achtsamkeit in punkto regionaler Wertschöpfung und sozialer Verantwortung fließen ebenso in unsere strategischen Planungen ein, wie die Forschung und Entwicklung alternativer Dekontaminationstechniken.

„Mehr tun als man tun muss“ lautet unser Credo aus tiefster Überzeugung!



ortner
cleanrooms unlimited

ortner
cleanrooms unlimited
www.ortner-group.at

Ortner Reinraumtechnik GmbH
Uferweg 7 · 9500 Villach · Österreich
T: +43 (0)4242 311 660-0 · F: +43 (0)4242 311 660-4
reinraum@ortner-group.at